2K Epoxy Primer



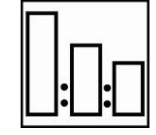
Ficha Técnica 31 / 07 / 2013 L2.05.01 Iberia Esp Imprimaciones/Aparejos

Descripción

Imprimación epoxi de dos componentes acorde con la legislación VOC, libre de cromatos para el repintado de vehículos, chasis y vehículos comerciales ligeros. Sustrato perfecto para masillas y masillas a pistola, para trabajos de restauración, nuevas construcciones y reparaciones. Proporciona excelente resistencia química, anticorrosiva y es muy poco agresivo para sustratos sensibles.

Versión lijable

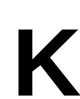
Ratio de mezcla



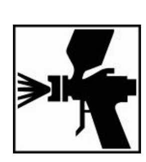
5 2K Epoxy Primer
2.5 Hardener Epoxy Primer
2 Multi Thinner

Regla de mezcla





Pistola



Pico de fluido:
1.5-1.9 mm

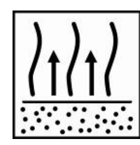
Presión de aplicación:
2 – 4 bar*
*Consultar especificaciones del fabricante

Aplicación



2 - 3 manos x 1 capa

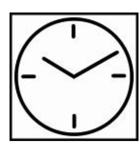
Evaporación



Entre manos

5 - 10 minutos a 20°C

Secado



20°C
8 horas

60°C
45 minutos

Repintable con



2KTopcoat
Topcoat HS 420

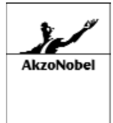
Basecoat SB
Basecoat WB

Protección



Usar protección respiratoria adecuada.

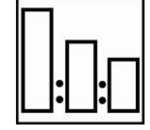
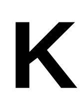
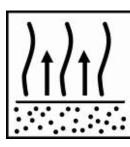
Leer completamente esta Ficha Técnica para información detallada del producto.



Descripción

Imprimación epoxi de dos componentes acorde con la legislación VOC, libre de cromatos para el repintado de vehículos, chasis y vehículos comerciales ligeros. Sustrato perfecto para masillas y masillas a pistola, para trabajos de restauración, nuevas construcciones y reparaciones. Proporciona excelente resistencia química, anticorrosiva y es muy poco agresivo para sustratos sensibles.

Versión lijable

Ratio de mezcla		2 2K Epoxy Primer 1 Hardener Epoxy Primer 1 Thinner 540 Non Sanding	
Regla de mezcla			
Pistola		Pico de fluido: 1.4-1.7 mm	Presión de aplicación: 2 – 4 bar* *Consultar especificaciones del fabricante
Aplicación		1 x 1 capa	
Evaporación		Antes de aplicar acabados 15 - 20 minutos a 20°C	
Repintable con		2KTopcoat Topcoat HS 420	Basecoat SB Basecoat WB
Protección		Usar protección respiratoria adecuada.	

Leer completamente esta Ficha Técnica para información detallada del producto.



Producto y componentes

Producto	2K Epoxy Primer
Catalizador	Hardener Epoxy Primer
Diluyente	Multi Thinners
Base química	2K Epoxy Primer – Resinas epoxídicas Hardener Epoxy Primer – Resinas aminas Multi Thinners – Mezcla de disolventes orgánicos

Modo de empleo

Sustratos

Acabados de origen a excepción de termoplásticos acrílicos
Electro-imprimaciones de origen
Acero
Aluminio
Acero galvanizado
Acero inoxidable
Laminados de poliéster
Madera y contrachapados
Masillas y masillas a pistola

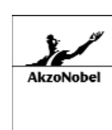
Para Electro-Imprimaciones de origen: No es necesario lijado previo, una limpieza y desengrasado a fondo es suficiente.

Preparación del sustrato

Antes de comenzar el proceso de lijado se recomienda limpiar a fondo la superficie con Lesonal Degreaser.
Acabados existentes: Desengrasar y lijar en seco a P320 o con P600 al agua.
Electro-imprimaciones de origen: No es necesario lijar, una limpieza y desengrasado a fondo es suficiente.
Aluminio y acero inoxidable: Desengrasar, lijar con Scotch Brite Tipo A y desengrasar de nuevo.
Acero, acero cincado y poliéster laminado: Desengrasar y lijar en seco a P180-P220; si fuese necesario, granallar.
Madera o contrachapados: Lijar en seco a P180-P220 para conseguir una superficie lisa y sin fibras.
Masilla y masilla a pistola: Lijar en seco a P220-P320.

Tintado

2K Epoxy Primer puede ser tintado con Topcoat HS 420 o 2K Topcoat sin catalizador hasta un máximo de 5% por peso.



Ratio de mezcla

Regla de mezcla K
5 partes en volumen: 2K Epoxy Primer
2.5 partes en volumen: Hardener Epoxy Primer
2 partes en volumen: Multi Thinner

Ratio de mezcla versión no lijable

Regla de mezcla K
2 partes en volumen: 2K Epoxy Primer
1 parte en volumen: Hardener Epoxy Primer
1 parte en volumen: Thinner 540 Non Sanding

Viscosidad de aplicación

25 – 30 " en copa DIN 4 a 20° C.

Vida de mezcla

Tras mezclar, usar antes de:
6 h. a 20°C.

Presión de aplicación

Pistola	Pico de fluido	Presión de aplicación
HVLP Gravedad	1.5 – 1.9 mm	0.7 bar (en cabezal)*
LVLP (HR) Gravedad	1.5 – 1.9 mm	2 – 4 bar (de entrada)*
Convencional de gravedad	1.5 – 1.7 mm	2 – 4 bar (de entrada)*

Presión de aplicación versión no lijable

HVLP Gravedad	1.4 – 1.7 mm	0.7 bar (en cabezal)
LVLP (HR) Gravedad	1.4 – 1.7 mm	2 – 4 bar (de entrada)
Convencional Gravedad	1.4 – 1.8 mm	2 – 4 bar (de entrada)

consultar manual de instrucciones del fabricante

Aplicación versión lijable

Aplicar 2-3 manos, permitiendo de 5 a 10 minutos de evaporación entre manos.
En caso de aplicarse a brocha no añadir diluyente.

Aplicar sólo una mano de 2K Epoxy Primer si posteriormente va a ser aplicada masilla o masilla a pistola.

Los tiempos de secado pueden verse muy influenciados por factores como la temperatura, la humedad o el flujo de aire durante la aplicación.

Grosor de capa

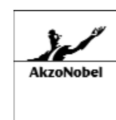
20-25 micras por capa

Rendimiento teórico en ltr /m²

Con un grosor de 1 micra 405 m² /litro de mezcla lista al uso

Limpieza del equipo

Usar Multi Thinner o disolvente nitrocelulósico.



Tiempos de secado		**a 20° C**	**a 60° C**
	Seco al polvo	15 min.	5 min.
	Seco al tacto	30 min.	10 min.
	Totalmente seco	8 h.	45 min.
	Repintable con:		
	Masilla o Masilla a pistola:	45 min.	15 min.
	Aparejos / acabados:	30 min.	10 min.
	Infrarrojos de onda corta	**Media potencia**	**Alta potencia**
		3 min.	9 min.
Lijado recomendado	**Sistema**	**Lijado inicial**	**Lijado final**
	Al agua a mano	P500-P600	P800-P1000
	Al agua a máquina	P500-P600	P800-P1000
	En seco a mano	P280-P360	P400-P500
	En seco a máquina	P280-P320	P400-P500

Repintable con 2K Topcoat, Topcoat HS 420, Basecoat SB y Basecoat WB

Color Gris claro

VOC **2004/42/IIB(c)(540)537**
El valor límite fijado por la UE para este producto (categoría: IIB.c) en forma listo al uso es de 540 g/litro en VOC.
El contenido en VOC de este of producto en forma listo al uso es de máx. *537* g/litro.

Vida útil

2K Epoxy Primer:	1 año
Hardener Epoxy Primer:	1 año

SÓLO PARA USO PROFESIONAL

NOTA IMPORTANTE La información en esta hoja de datos no pretende ser exhaustiva y está basada en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes vigentes: cualquier persona usando el producto para cualquier otro propósito que el específicamente recomendado en la hoja técnica de datos, sin primero obtener nuestra confirmación escrita de la idoneidad para el propósito pretendido, lo hará bajo su propia cuenta y riesgo. Es siempre responsabilidad del usuario seguir todos los pasos necesarios para cumplir toda la serie de demandas de las leyes locales y la legislación. Siempre lea la hoja de datos de seguridad y la hoja técnica de datos para este producto, si están disponibles. Todo consejo que demos o cualquier declaración hecha por nosotros acerca del producto (tanto en esta hoja técnica o en otro lugar distinto) es correcto según nuestro mejor conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad o el estado del substrato ni de los muchos factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por consiguiente, a menos que específicamente lo acordemos por escrito de otro modo, no aceptamos ninguna responsabilidad en todo lo que sea relacionado con las prestaciones técnicas del producto o por cualquier pérdida o daño emanado del uso del producto. Todos los productos suministrados y los consejos técnicos dados están sujetos a nuestros plazos de tiempo normales y condiciones de venta. Debería solicitar una copia de este documento y revisarlo cuidadosamente. La información contenida en esta hoja técnica está sujeta a modificación de cuando en cuando a las luces de la experiencia y de nuestra política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta hoja técnica es la actual antes de usar el producto.

Oficina Central
Akzo Nobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, Países Bajos. www.Lesonal.com

